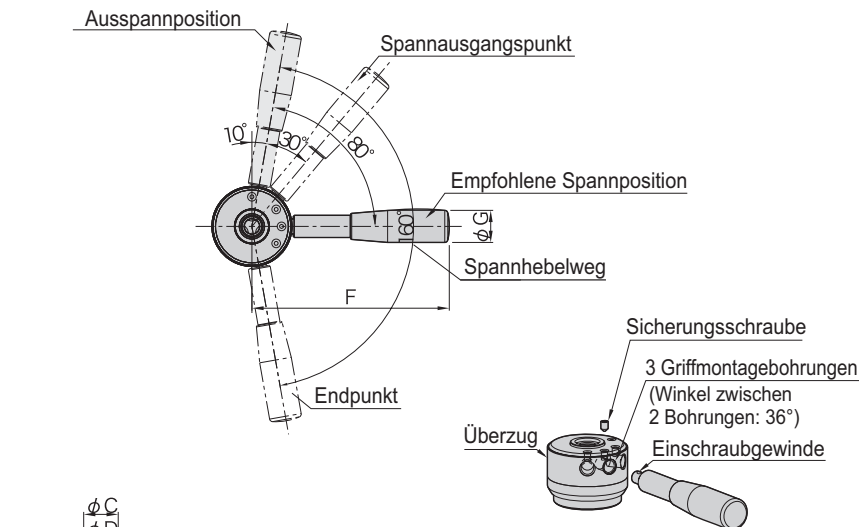


NEU

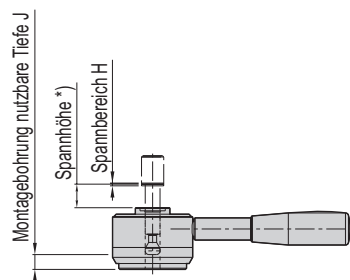
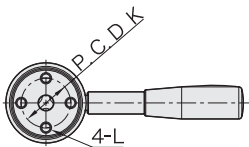
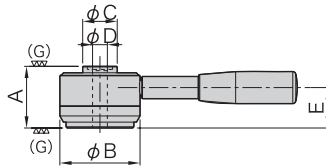


Körper + Nocke	
Werkstoff	Stahl SCM440
Oberfläche	brüniert
Wärmebehandlung	vergütet
Griffschaft	
Werkstoff	Stahl S45C
Oberfläche	brüniert
Wärmebehandlung	vergütet
Griff	
Werkstoff	Kunststoff
Farbe	schwarz

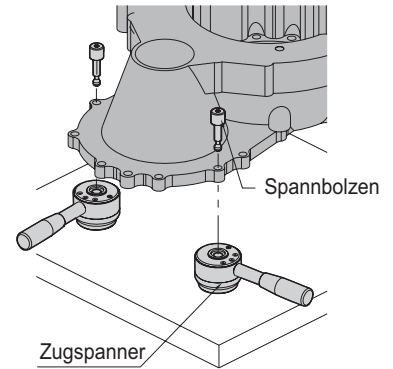
Hinweis: Spannbolzen oder -Schrauben müssen gesondert bestellt werden.



Der Griff kann durch Lösen der Sicherungsschraube entfernt werden.
Bei dauerhaft montiertem Griff sicherstellen, dass die Sicherungsschraube vollständig angezogen ist.
3 Griffmontagepositionen.

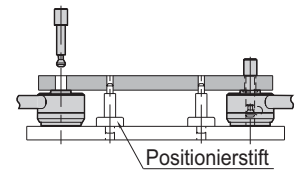


Anwendung

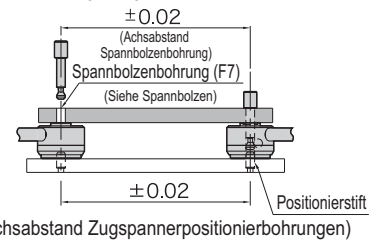


Werkstückpositionierung

1. Grundmethode



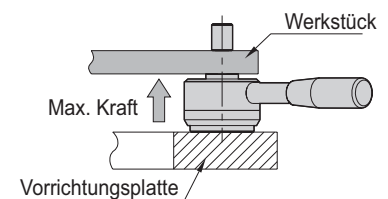
2. Methode zum gleichzeitigen Spannen und Positionieren eines Werkstücks Geben Sie eine unten angegebene Positioniergenauigkeit für den Bohrungsabstand an, um eine Positioniergenauigkeit von ± 0.08 zu erreichen.



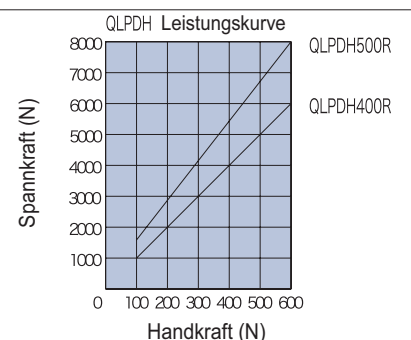
Technische Informationen

Maximale Lasten bei der Bearbeitung von Werkstückunterseiten

Sicherstellen, dass keine höhere Kräfte als unten angegeben auf die Werkstückunterseite



Teilenummer	Max. Kraft für Werkstückunterseiten (je Spanner)
51991501	max. 8000N
51991502	max. 14000N



Teilenummer	Serie	A (± 0.01)	B	C	D (F7)	E	F	G	H	J	K (P, C, D)
51991501	QLPDH 400 R	50	65	28	12	36	160	26	2	10	40
51991502	QLPDH 500 R	63	80	34	16	45	180	28	2.5	12	50

Teilenummer	Serie	L	Zulässige Handkraft (N) ***	Spannkraft (N)	Spannmechanismus	Empfohlene Toleranz für Werkstückstärke **	Gewicht (kg)
51991501	QLPDH 400 R	M 8x1.25 14 prof.	600	6.000	Spiralexzenter	± 0.5	1.2
51991502	QLPDH 500 R	M 10x1.5 18 prof.	600	8.000	Exzenterwinkel: 4°	± 0.8	2.2

*) Spannlänge des Spannbolzens (Werkstückstärke)

**) Zulässige Handkraft für den Griff

***) Die Einhaltung der empfohlenen Toleranzen ermöglicht die Minimierung der Griffpositionsveränderung im Spannmodus beim Spannen mittels Spannbolzen.